Dispositif pour outils courts SVS-32

OUTILS DE SCULPTURE DROITS

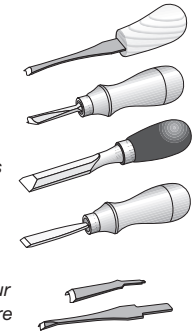
Gouges de sculpture droites

Burins droits

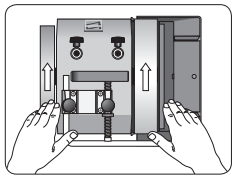
Ciseaux à bois courts

Burins à tranchant droit

Gouges et burins pour machines de sculpture électriques

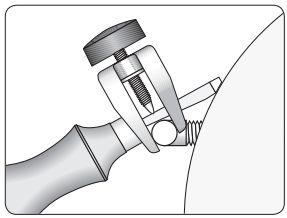


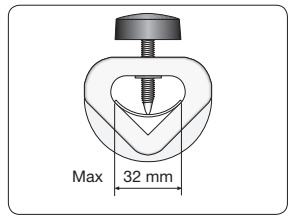
Positionnement de la machine

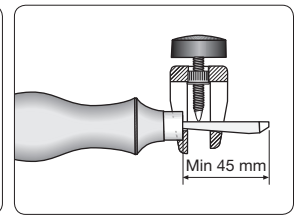


Sens d'affûtage :
Dans le sens du tranchant.

Largeur d'outil maximum : 32 mm. Longueur d'outil minimum pour un angle de tranchant de 20° : 45 mm.







Conception

Ce dispositif breveté est conçu pour les outils de sculpture courts, les ciseaux à bois courts et pour les outils de machines de sculpture électriques. Il est équipé de brides parallèles qui assurent le guidage des deux côtés du support universel.

Cette conception permet de constamment maintenir l'outil à l'angle droit par rapport à la meule, même en le tournant. Ceci constitue un avantage important car cela permet de toujours se concentrer sur l'affûtage et le démorfilage sans se préoccuper de la position de l'outil par rapport à la meule.

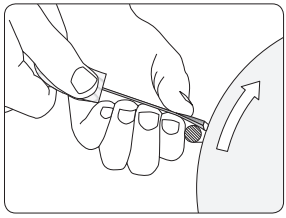
Gouges de sculpture

Affûtage et démorfilage ou démorfilage seulement ?

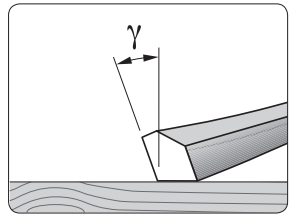
Comme mentionné au chapitre *Techniques d'affûtage pour les outils de sculpture et burins* (page 21), il faut décider si l'on veut démorfiler l'outil directement sur le disque de démorfilage sans l'affûter sur la meule auparavant. Cela concerne particulièrement les petits outils sensibles pour lesquels ce dispositif est conçu. Compte tenu la petite taille des outils, parfois de quelques 3 mm seulement, le disque de démorfilage arrive à enlever suffisamment d'acier pour remplacer l'affûtage.

Les consignes ci-dessous décrivent comment procéder pour rendre net et coupant un tranchant d'outil émoussé au point de nécessiter un affûtage. Elles s'appliquent également pour les outils nécessitant une nouvelle forme ou un changement de l'angle de tranchant. Un outil ayant déjà une forme et un angle de tranchant corrects mais qui s'est un peu émoussé, se démorfile directement sur le disque de démorfilage, sans l'affûter sur la meule auparavant (page 68).

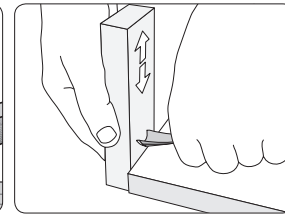
Mise en forme de l'angle de tranchant



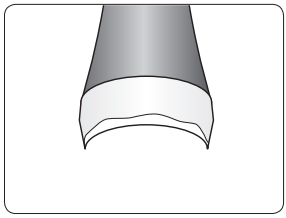
Prendre appui sur le support universel placé horizontalement et à proximité de la meule.



L'inclinaison (γ) doit être d'environ 20° (page 22).



Affiner le tranchant émoussé contre la meule fine du préparemeule Tormek SP-650.

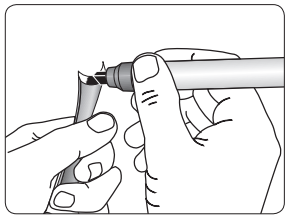


Une ligne argentée permet de repérer la partie émoussée du tranchant. C'est cette ligne qu'il faut affûter.

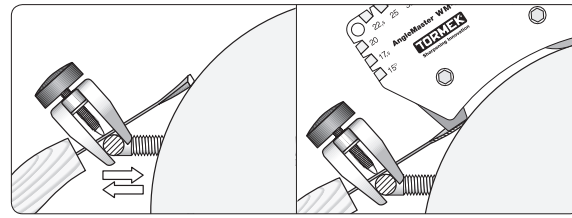
Angle de tranchant

Ainsi que décrit au chapitre *Techniques d'affûtage pour outils de sculpture et burins* (page 25), le choix de l'angle de tranchant est très important pour les outils de sculpture. La méthode de réglage de l'angle de tranchant dépend de ce que vous voulez répéter l'angle existant ou donner à l'outil un nouvel angle.

Pour répéter l'angle existant, utiliser la méthode marquage couleur du tranchant. Pour régler un nouvel angle, utiliser le positionneur d'angle VM-200 (page 140).



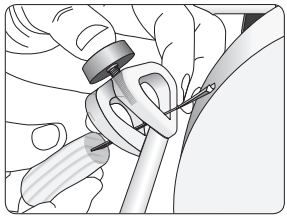
Pour répéter l'angle de tranchant existant, utiliser la méthode marquage couleur du tranchant.



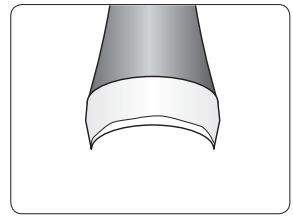
Le réglage d'un nouvel angle de tranchant peut se faire à l'intuition ou, comme montré ici, en fonction d'un angle précis à l'aide du positionneur d'angle VM-200 (page 140).

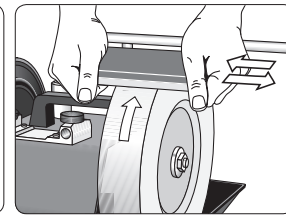
Affûtage

Une fois la mise en forme et le réglage de l'angle de tranchant terminés, on passe à l'affûtage. Utiliser la méthode ligne argentée décrite à la page 21.

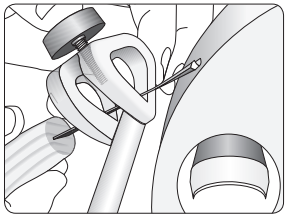


Affûter toujours les parties les plus épaisses de la ligne argentée tout en faisant pivoter le dispositif. Contrôler fréquemment l'affûtage. Affûter jusqu'à ce que la ligne argentée soit régulière et fine.

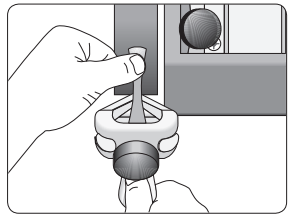




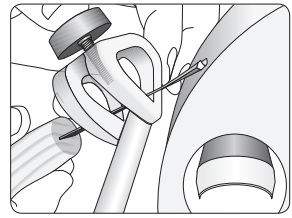
Préparer la meule pour un affûtage fin à l'aide du prépare-meule SP-650.



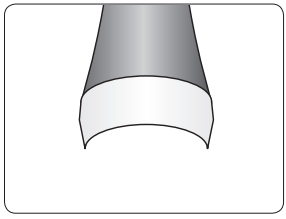
Poursuivre l'affûtage en le contrôlant fréquemment.



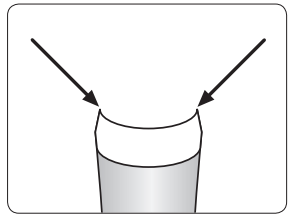
Démorfiler le morfil à l'aide du disque de démorfilage profilé en cuir afin de mieux mettre en évidence la ligne argentée. Ne pas retirer l'outil du dispositif.



Affûter de nouveau mais plus faiblement. Contrôler fréquemment pour éviter le suraffûtage.



Arrêter l'affûtage dès la disparition de la ligne argentée. Le tranchant est à présent affûté.

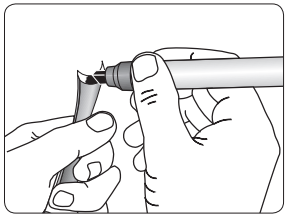


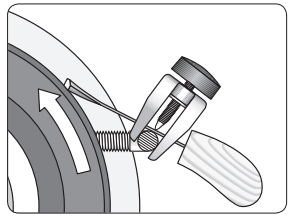
Attention de ne pas arrondir les angles latéraux d'un outil de sculpteur !

Important *Il est facile de se tromper en prenant le morfil pour la ligne argentée. A la fin de l'affûtage, enlevez donc fréquemment le morfil pour permettre d'observer clairement la disparition successive de la ligne argentée.*

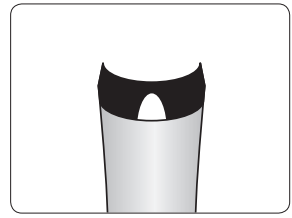
Démorfilage

Il est important que le démorfilage soit effectué avec un angle identique à celui de l'affûtage. Pour cela, régler minutieusement le support universel et utiliser la méthode marquage couleur du tranchant.

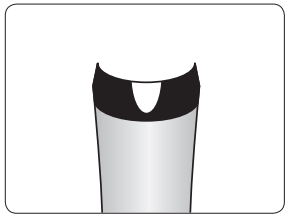




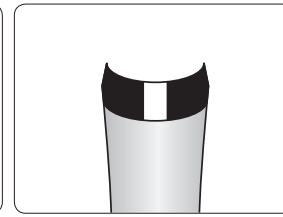
Colorier le tranchant avec un crayon de marquage et monter l'outil dans le dispositif. Régler le support universel de sorte que la meule atteinte la longueur totale du tranchant. Laisser le disque de démorfilage tourner pendant le réglage.



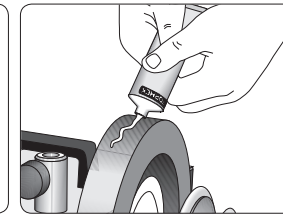
Réglage incorrect. Ici, seul le talon du tranchant arrive au contact de la meule. Il faut légèrement écarter le support universel de la meule.



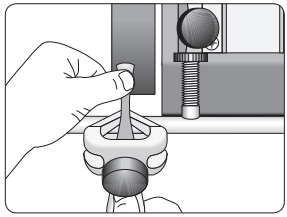
Réglage incorrect. Ici, seule la pointe du tranchant arrive au contact de la meule. Il faut légèrement rapprocher le support universel de la meule.



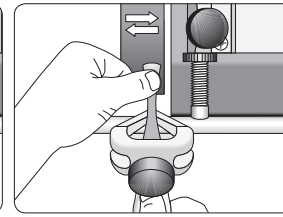
Voici un réglage correct. La meule atteint la longueur totale de la meule.



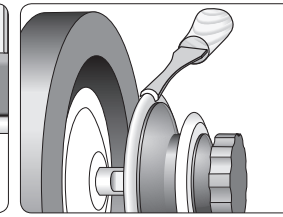
Imprégner les deux disques de démorfilage de pâte d'affilage (page 44).



Démorfiler le tranchant en laissant l'outil pivoter sur le support universel. Appuyer près du tranchant avec le pouce.

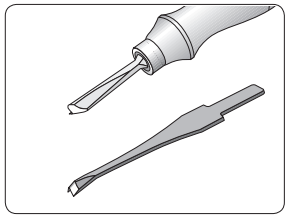


Déplacer le dispositif latéralement pour utiliser toute la largeur de la meule et éviter une usure irrégulière.



Déposer l'outil du dispositif et démorfiler la surface interne à l'aide du disque de démorfilage profilé en cuir.

Burins



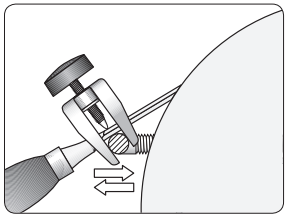
Le mode d'emploi pour le dispositif SVD-185 à la page 87, décrit les méthodes d'affûtage et de démorfilage des burins. Le principe est le même quand ce dispositif est utilisé.

Ciseaux à bois courts

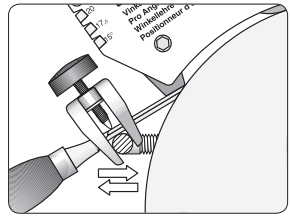
Un ciseau à bois avec son tranchant droit est beaucoup plus facile à affûter qu'une gouge ou un burin. Avant de commencer l'affûtage, contrôler que l'angle de tranchant est de 90°. Si ce n'est pas le cas, l'affûter à 90° en vous appuyant sur le support universel placé près de la meule.

Lors du premier affûtage d'un ciseau à bois, s'assurer que la face arrière est plane et exempte de traces d'usinage. Si nécessaire, aplanir la face arrière et affiner la surface de la face extérieure plane de la meule puis la démorfiler sur le disque de démorfilage en cuir (page 119).

Réglage de l'angle de tranchant



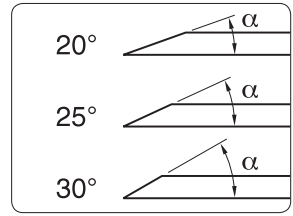
Réglage de l'ange de tranchant existant. Ajuster le support universel jusqu'à ce que le tranchant entier soit au contact de la meule. Utiliser la méthode marquage couleur du tranchant.



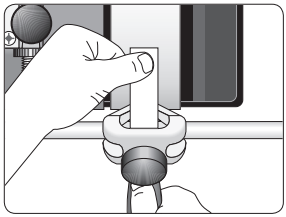
Réglage d'un nouvel angle de tranchant. Cela peut se faire à l'intuition ou, comme montré ici, en fonction d'un angle précis à l'aide du positionneur d'angle VM-200.

Angles de tranchant

L'angle de tranchant des fers à rabot, ciseaux à bois et lames de wastringues est normalement de 25°. Réduire l'angle à 20° dans le cas de bois tendre travaillé au ciseau. Augmenter l'angle à 30° dans le cas de bois dur travaillé au maillet.

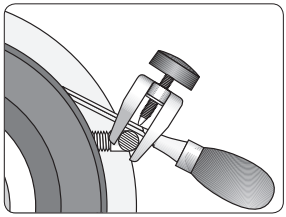


Affûtage

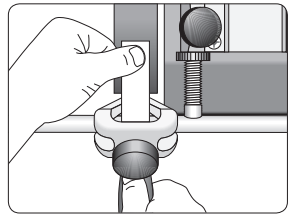


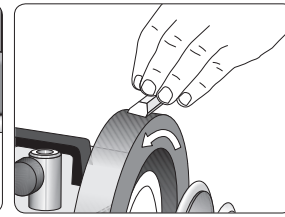
Appuyer avec le pouce près du tranchant pour avoir le meilleur contrôle. Agir avec la main sur la poignée pour assurer que le tranchant repose correctement contre la meule et ne tourne pas. Contrôler l'affûtage fréquemment et ajuster si besoin pour obtenir un tranchant parfaitement symétrique. Pour affûter sur une autre partie de la meule, soulever et ne pas faire glisser le dispositif pour le déplacer latéralement.

Démorfilage



Conserver l'outil dans le dispositif et déplacer le support sur le disque de démorfilage. Régler le support universel pour que l'angle de démorfilage soit identique à l'angle d'affûtage. Utiliser la méthode marquage couleur du tranchant. Retirer le morfil et polir le tranchant.

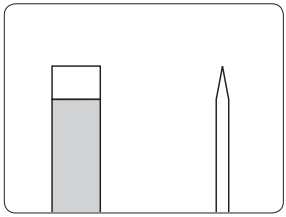




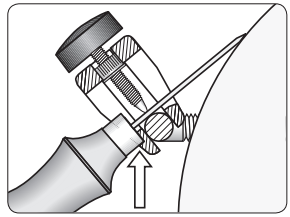
Démorfiler la face arrière à la main. Attention de ne pas arrondir le tranchant. Tenir l'outil de manière à ce qu'il tangente le disque.

Burins de sculpture droits

Ces outils ont des tranchants symétriques aux deux faces. Ce dispositif peut être utilisé pour les outils d'une longueur allant jusqu'à 60 mm environ pour un angle de tranchant de 25°. Ce dispositif ne peut pas (comme le SVS-50) être retourné, il faut donc démonter l'outil, le tourner de 180° et le remonter dans le dispositif. S'assurer que la poignée de l'outil repose contre le dispositif ; cela concerne les deux montages. Ainsi le réglage sera identique et les tranchants donc symétriques.



Burin de sculpture droit.



S'assurer que la poignée repose contre le dispositif ; concerne les deux montages.